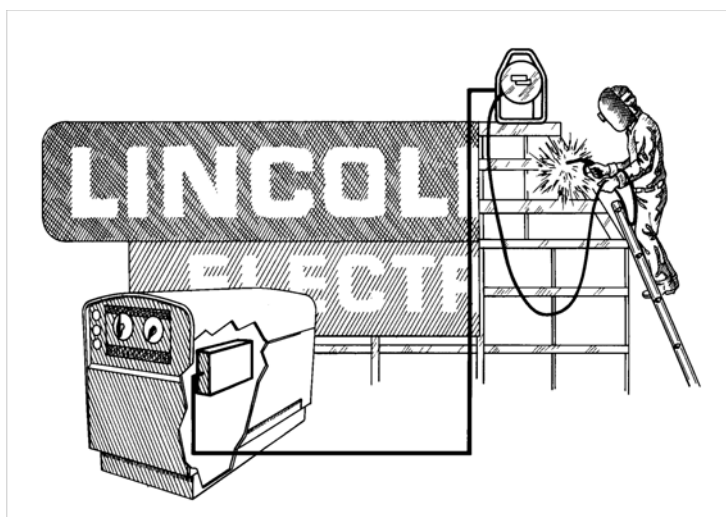


Manuel De L'Opérateur

CV ADAPTER™

S'applique aux machines dont le numéro de code est :
11040



Enregistrer la machine :
www.lincolnelectric.com/register

Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés :
www.lincolnelectric.com/locator

Conserver pour référence future

Date d'achat

Code : (ex. : 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

MERCI D'AVOIR SÉLECTIONNÉ UN PRODUIT DE QUALITÉ PAR LINCOLN ELECTRIC.

S'IL VOUS PLAÎT EXAMINER CARTON ET LE MATÉRIEL POUR LES DOMMAGES IMMÉDIATEMENT

Quand ce matériel est expédié, son titre passe à l'acheteur dès la réception par le transporteur. Par conséquent, les réclamations pour matériel endommagé au cours du transport doivent être faites par l'acheteur contre la société de transport au moment où l'envoi a été reçu.

LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS

Lincoln arc welding and cutting equipment is designed and built with safety in mind. However, your overall safety can be increased by proper installation ... and thoughtful operation on your part. NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT. Et, par dessus tout, réfléchir avant d'agir et exercer la plus grande prudence.



AVERTISSEMENT

Cette déclaration apparaît lorsque les indications doivent être suivies avec exactitude afin d'éviter des blessures graves ou un décès.



ATTENTION

Cette déclaration apparaît lorsque les indications doivent être suivies avec exactitude afin d'éviter des blessures légères ou des dommages à l'appareil.



TENIR SA TÊTE HORS DES VAPEURS DE SOUDAGE.

NE PAS s'approcher trop près de l'arc. Utiliser des verres de correction si besoin est pour rester à une distance raisonnable de l'arc.

LIRE et respecter la Fiche Technique Santé - Sécurité (MSDS) et l'étiquette d'avertissement qui figure sur tous les conteneurs de matériel de soudage.

UTILISER SUFFISAMMENT DE VENTILATION ou d'échappement au niveau de l'arc, ou les deux, pour maintenir les vapeurs et les gaz hors de la zone de respiration et de la zone générale de travail.

DANS UNE GRANDE PIÈCE OU EN EXTÉRIEUR, la ventilation naturelle peut s'avérer appropriée si on maintient sa tête en dehors des vapeurs (voir ci-dessous).

UTILISER DES APPELS D'AIR NATURELS ou des ventilateurs pour éloigner les vapeurs du visage.

Si des symptômes inhabituels apparaissent, prévenir le superviseur. L'atmosphère de soudage et le système de ventilation ont peut-être besoin d'une révision.



PORTER DES VERRES DE CORRECTION AINSI QUE DES PROTECTIONS AUDITIVES ET CORPORELLES

SE PROTÉGER les yeux et le visage avec un casque de soudage adapté comportant une plaque filtre d'un degré approprié (Voir ANSI Z49.1).



SE PROTÉGER le corps contre les projections de soudure et les coups d'arc au moyen de vêtements de protection comprenant des vêtements en laine, un tablier et des gants ignifuges, des leggings en cuir et des bottes montantes.

PROTÉGER les autres contre les projections, les coups d'arc et l'éblouissement à l'aide d'écrans ou de barrières de protection.

DANS CERTAINS ENDROITS, une protection sonore peut s'avérer appropriée.

VÉRIFIER que l'équipement de protection soit en bon état.

Porter également EN PERMANENCE des lunettes de sécurité dans la zone de travail.



SITUATIONS PARTICULIÈRES

NE PAS SOUDER NI COUPER des conteneurs ou des matériaux ayant préalablement été en contact avec des substances dangereuses à moins qu'ils n'aient été parfaitement nettoyés. Ceci est extrêmement dangereux..

NE PAS SOUDER NI COUPER des pièces peintes ou plaquées à moins de prendre des précautions spéciales en matière de ventilation. Elles peuvent émettre des vapeurs ou des gaz fortement toxiques.

Mesures de sécurité supplémentaires

PROTÉGER les bouteilles de gaz comprimé de la chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; attacher les bouteilles afin qu'elles ne puissent pas tomber.

VÉRIFIER que les bouteilles ne soient jamais mises à la terre et qu'elles ne fassent pas partie d'un circuit électrique.

ÉLIMINER tous les risques d'incendie potentiels de la zone de soudage.

L'ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES DOIT TOUJOURS ÊTRE PRÊT POUR UN USAGE IMMÉDIAT ET LES USAGERS DOIVENT SAVOIR COMMENT S'EN SERVIR.

SECTION A: AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65

Moteurs Diesel

Les gaz d'échappement du moteur diesel et certains de leurs constituants sont connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations ou autres dangers pour la reproduction.

Moteurs à essence

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations et des dangers pour la reproduction.

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES CONTRE LES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES. ÉLOIGNER LES ENFANTS. LES PERSONNES QUI PORTENT UN STIMULATEUR CARDIAQUE DEVRAIENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.

Prendre connaissance des caractéristiques de sécurité suivantes. Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la sécurité, on recommande vivement d'acheter un exemplaire de la norme Z49.1, de l'ANSI auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 350140, Miami, Floride 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. On peut se procurer un exemplaire gratuit du livret «Arc Welding Safety» E205 auprès de la société Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

S'ASSURER QUE LES ÉTAPES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION NE SONT CONFIÉES QU'À DES PERSONNES QUALIFIÉES.

POUR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES.



1.a. Arrêter le moteur avant de dépanner et d'entretenir à moins qu'il ne soit nécessaire que le moteur tourne pour effectuer l'entretien.

1.b. Ne faire fonctionner les moteurs qu'à l'extérieur ou dans des endroits bien aérés ou encore évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.



1.c. Ne pas faire le plein de carburant près d'une flamme nue, d'un arc de soudage ou si le moteur tourne. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de faire le plein pour empêcher que du carburant renversé ne se vaporise au contact de pièces du moteur chaudes et ne s'enflamme. Ne pas renverser du carburant quand on fait le plein. Si du carburant s'est renversé, l'essuyer et ne pas remettre le moteur en marche tant que les vapeurs n'ont pas été éliminées.

1.d. Les protecteurs, bouchons, panneaux et dispositifs de sécurité doivent être toujours en place et en bon état. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des courroies trapézoïdales, des engrenages, des ventilateurs et d'autres pièces en mouvement quand on met en marche, utilise ou répare le matériel.



1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de déposer les protecteurs de sécurité pour effectuer l'entretien prescrit. Ne déposer les protecteurs que quand c'est nécessaire et les remettre en place quand l'entretien prescrit est terminé. Toujours agir avec la plus grande prudence quand on travaille près de pièces en mouvement.

1.f. Ne pas mettre les mains près du ventilateur du moteur. Ne pas appuyer sur la tige de commande des gaz pendant que le moteur tourne.

1.g. Pour ne pas faire démarrer accidentellement les moteurs à essence en effectuant un réglage du moteur ou en entretenant le groupe électrogène de soudage, de connecter les fils des bougies, le chapeau de distributeur ou la magnéto.



1.h. Pour éviter de s'ébouillanter, ne pas enlever le bouchon sous pression du radiateur quand le moteur est chaud.



LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES DANGEREUX



2.a. Le courant électrique qui circule dans les conducteurs crée des champs électromagnétiques locaux. Le courant de soudage crée des champs magnétiques autour des câbles et des machines de soudage.

2.b. Les champs électromagnétiques peuvent créer des interférences pour les stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque devraient consulter leur médecin avant d'entreprendre le soudage.

2.c. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

2.d. Les soudeurs devraient suivre les consignes suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques du circuit de soudage:

2.d.1. Regrouper les câbles d'électrode et de retour. Les fixer si possible avec du ruban adhésif.

2.d.2. Ne jamais entourer le câble électrode autour du corps.

2.d.3. Ne pas se tenir entre les câbles d'électrode et de retour. Si le câble d'électrode se trouve à droite, le câble de retour doit également se trouver à droite.

2.d.4. Connecter le câble de retour à la pièce la plus près possible de la zone de soudage.

2.d.5. Ne pas travailler juste à côté de la source de courant de soudage.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.



- 3.a. Les circuits de l'électrode et de retour (ou masse) sont sous tension quand la source de courant est en marche. Ne pas toucher ces pièces sous tension les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. Porter des gants isolants secs et ne comportant pas de trous.
- 3.b. S'isoler de la pièce et de la terre en utilisant un moyen d'isolation sec. S'assurer que l'isolation est de dimensions suffisantes pour couvrir entièrement la zone de contact physique avec la pièce et la terre.

En plus des consignes de sécurité normales, si l'on doit effectuer le soudage dans des conditions dangereuses au point de vue électrique (dans les endroits humides ou si l'on porte des vêtements mouillés; sur les constructions métalliques comme les sols, les grilles ou les échafaudages; dans une mauvaise position par exemple assis, à genoux ou couché, s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la terre) utiliser le matériel suivant:

- Source de courant (fil) à tension constante c.c. semi-automatique
 - Source de courant (électrode enrobée) manuelle c.c.
 - Source de courant c.a. à tension réduite.
- 3.c. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également sous tension.
 - 3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour est bien connecté au métal soudé. Le point de connexion devrait être le plus près possible de la zone soudée.
 - 3.e. Raccorder la pièce ou le métal à souder à une bonne prise de terre.
 - 3.f. Tenir le porte-électrode, le connecteur de pièce, le câble de soudage et l'appareil de soudage dans un bon état de fonctionnement. Remplacer l'isolation endommagée.
 - 3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.
 - 3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces sous tension des porte-électrodes connectés à deux sources de courant de soudage parce que la tension entre les deux peut correspondre à la tension à vide totale des deux appareils.
 - 3.i. Quand on travaille au-dessus du niveau du sol, utiliser une ceinture de sécurité pour se protéger contre les chutes en cas de choc.
 - 3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LE RAYONNEMENT DE L'ARC PEUT BRÛLER.



- 4.a. Utiliser un masque à serre-tête avec oculaire filtrant adéquat et protège-oculaire pour se protéger les yeux contre les étincelles et le rayonnement de l'arc quand on soude ou quand on observe l'arc de soudage. Le masque à serre-tête et les oculaires filtrants doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.
- 4.b. Utiliser des vêtements adéquats en tissu ignifugé pour se protéger et protéger les aides contre le rayonnement de l'arc.
- 4.c. Protéger les autres employés à proximité en utilisant des paravents ininflammables convenables ou les avertir de ne pas regarder l'arc ou de ne pas s'exposer au rayonnement de l'arc ou aux projections ou au métal chaud..



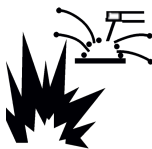
LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de travail. **Quand on soude avec des électrodes qui nécessitent une ventilation spéciale comme les électrodes en acier inoxydable ou pour revêtement dur (voir les directives sur le contenant ou la fiche signalétique) ou quand on soude de l'acier au plomb ou cadmié ainsi que d'autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées très toxiques, limiter le plus possible l'exposition et au-dessous des valeurs limites d'exposition (TLV) en utilisant une ventilation mécanique ou par aspiration à la source. Dans les espaces clos ou dans certains cas à l'extérieur, un appareil respiratoire peut être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires quand on soude sur l'acier galvanisé..**
- 5.b. Le fonctionnement de l'appareil de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs y compris l'utilisation et le positionnement corrects de l'appareil, son entretien ainsi que la procédure de soudage et l'application concernées. Le niveau d'exposition aux limites décrites par OSHA PEL et ACGIH TLV pour les ouvriers doit être vérifié au moment de l'installation et de façon périodique par la suite afin d'avoir la certitude qu'il se trouve dans l'intervalle en vigueur.
- 5.c. Ne pas souder dans les endroits à proximité des vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former du phosgène, gaz très toxique, et d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et provoquer des blessures graves voire mortelles. Toujours utiliser une ventilation suffisante, spécialement dans les espaces clos pour s'assurer que l'air inhalé ne présente pas de danger.
- 5.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet appareil et le matériel de réserve à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité des matériaux (MSDS) et suivre les pratiques de sécurité de l'employeur. Les fiches MSDS sont disponibles auprès du distributeur de matériel de soudage ou auprès du fabricant.
- 5.f. Voir également le point 1.b.



LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.
- 6.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Se référer à la "Sécurité pour le Soudage et le Coupage" (ANSI Z49.1) et les consignes d'utilisation relatives au matériel.
- 6.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été «nettoyées». For information, purchase "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 from the American Welding Society (see address above).
- 6.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.
- 6.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.
- 6.g. Connecter le câble de retour à la pièce la plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et appliquer la Norme NFPA 51B "pour la Prévention des Incendies Pendant le Soudage, le Coupage et d'Autres Travaux Impliquant de la Chaleur", disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO Box 9101, Quincy, Ma 02269-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser de source de puissance de soudage pour le dégel des tuyauteries.



LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER SI ELLES SONT ENDOMMAGÉES.



- 7.a. N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection convenant pour le procédé utilisé ainsi que des détendeurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Choisir les tuyaux souples, raccords, etc. en fonction de l'application et les tenir en bon état.
- 7.b. Toujours tenir les bouteilles droites, bien fixées par une chaîne à un chariot ou à support fixe.
- 7.c. On doit placer les bouteilles:
 - Loin des endroits où elles peuvent être frappées ou endommagées.
 - À une distance de sécurité des opérations de soudage à l'arc ou de coupage et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce sous tension toucher une bouteille.
- 7.e. Éloigner la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille quand on l'ouvre.
- 7.f. Les bouchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est utilisée ou raccordée en vue de son utilisation.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, et le matériel associé, ainsi que la publication P-1 de la CGA "Précautions pour le Maniement en toute Sécurité de Gaz Comprimés dans des Cylindres », que l'on peut se procurer auprès de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA22202.



POUR DES APPAREILS À PUISSANCE ÉLECTRIQUE.



- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le disjoncteur à la boîte de fusibles avant de travailler sur le matériel.
- 8.b. Installer le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Mettre à la terre le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis et aux recommandations du fabricant.



Guide Interactif sur Internet pour la Sûreté du Soudage pour les dispositifs mobiles

Visitez le site <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour plus d'informations en matière de sécurité.

Description Générale et Installation	Section A
K385-2 Adaptateur TC sur soudeuses à moteur SAE-400, SAE-400 WELD'N AIR et SAE-500 *(Kubota)	A-1 à A-5
Adaptateur TC K385-2 sur SAE-400 (DEUTZ)	A-6, A-7
Fonctionnement	Section B
Soudage en TV OU TC	B-1
Soudage à la Baguette TV	B-1
Soudage Innershield TC	B-1
Dépannage	Section E
Diagrammes De Câblage, Diagrammes De Connexions Et Schémas	Section F
Liste de Pièces	P-153

UTILITÉ DU PRODUIT

L'Adaptateur TC peut être connecté sur certaines soudeuses à moteur refroidi à l'eau à tension variable afin de fournir la sortie de tension constante recommandée pour le soudage avec des électrodes Innershield de 0,068" et 0,072" NR-232, 0,068" et 5/64 NR-211, et 5/64" NS-3M, dans le registre de courant de la machine utilisée. L'appareil peut aussi être utilisé pour d'autres procédés à arc ouvert en fonction de l'application et du procédé à utiliser. Avec un Adaptateur TC installé, la soudeuse peut facilement être réglée pour fonctionner soit en mode TC soit en mode standard TV.

Le dévidoir LN23P est recommandé pour le soudage Innershield avec l'Adaptateur TC et le Kit d'Interface K2379-1 (Requis).

Le registre de contrôle de tension de l'Adaptateur TC est de 15 à 35 volts au courant nominal de la soudeuse. Le tableau suivant présente un résumé des sorties TC lorsque l'Adaptateur est branché.

Machine	Facteur de Marche Nominal pour	Sortie Max. Facteur de Marche pour	Commentaires
SAE-400, SAE400(Deutz) & SAE-400 Weld'N AIR	400 amp à 35 V (60%)	500 amp à 35 V (35%)	Interrupteur de polarité débranché.
SAE-500	400 amp à 40 V (100%)	500 amp à 40 V (60%)	

L'Adaptateur TC s'adapte à toutes les soudeuses à moteur suivantes :

- SAE 400 (K1278-5, -6, -7, -8, -9, -10)
- SAE 400 WELD'N AIR (K1506-1)
- SAE 500 (K1278-11, -12)

Le temps d'installation sur le terrain de l'Adaptateur TC sur la soudeuse est estimé à 2 à 3 heures.

L'Adaptateur TC consiste en une batterie de condensateurs, un circuit de contrôle électronique et des interrupteurs. Les condensateurs modifient les caractéristiques de sortie dynamique afin d'adapter la soudeuse pour le soudage Innershield, et le circuit électronique contrôle le courant d'excitation afin de maintenir une sortie de tension constante. Deux interrupteurs sont utilisés pour passer du mode TC au mode TV. Les interrupteurs sont couplés afin d'assurer que les condensateurs soient débranchés avant de pouvoir passer l'Adaptateur sur le mode TV.

Un interrupteur de télécommande de tension de sortie et un réceptacle de connexion se trouvent sur le côté du boîtier de contrôle.

Cette fonctionnalité permet le contrôle de la tension au niveau de l'Adaptateur TC ou du LN-23P (Kit d'Interface K2379-1 requis).

Tous les composants sont installés dans un boîtier de contrôle qui se fixe sur l'entretoise du réservoir à gaz de la soudeuse au moyen d'une plaque d'adaptation. Un câble de contrôle est utilisé pour connecter l'Adaptateur TC sur le circuit de contrôle de la soudeuse et sur les terminales de sortie. Un câble d'alimentation est utilisé pour connecter la terminale de sortie TC de l'Adaptateur sur le porte-balai négatif de la soudeuse. Cette connexion contourne le champ en série pour un fonctionnement en TC.

INSTALLATION

⚠ AVERTISSEMENT

FAIRE RÉALISER LE TRAVAIL DE MAINTENANCE PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ. ÉTEINDRE LE MOTEUR AVANT DE TRAVAILLER À L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE. DANS CERTAINS CAS, IL PEUT S'AVÉRER NÉCESSAIRE DE RETIRER LES PROTECTEURS DE SÉCURITÉ AFIN DE RÉALISER L'INSTALLATION REQUISE. RETIRER LES PROTECTEURS SEULEMENT LORSQUE CELA EST NÉCESSAIRE ET LES REMETTRE EN PLACE LORSQUE L'INSTALLATION POUR LAQUELLE ILS AVAIENT ÉTÉ RETIRÉS EST TERMINÉE. TOUJOURS EXERCER LA PLUS GRANDE PRUDENCE POUR TRAVAILLER PRÈS DES PARTIES MOBILES.

Connexion du LN-23P — Les instructions se trouvent dans la section « Fonctionnement ».

⚠ ATTENTION

TOUTE ACCÉLÉRATION DES RPM DU MOTEUR EN CHANGANT LES RÉGLAGES DU RÉGULATEUR OU EN ANNULANT LA TRANSMISSION DE L'ACCÉLÉRATEUR PROVOQUE UNE AUGMENTATION DE LA TENSION AUXILIAIRE C.A. **SI CETTE TENSION DÉPASSE 140 VOLTS, LE CIRCUIT DE L'ADAPTATEUR TC SOUFFRIRA DES DOMMAGES !** LE RÉGLAGE DU RÉGULATEUR DU MOTEUR EST PRÉ-ÉTABLI EN USINE — NE PAS RÉGLER AU-DELÀ DES SPÉCIFICATIONS DE RPM QUI FIGURENT SUR LA LISTE DU MANUEL D'OPÉRATION DE LA SOUDEUSE À MOTEUR

Les outils et le matériel suivants sont recommandés pour fixer l'Adaptateur TC sur une soudeuse à moteur:

1. Jeu de clefs à douilles.
2. Clef de 11/32" et clef à écrous de 3/8" ou tenailles.
3. Clef à extrémité ouverte de 1/2" et clef de 9/16".
4. Tournevis.
5. Ruban adhésif isolant électrique.

Les figures A et B illustrent la plaque de fixation dans différentes positions, en fonction du type d'entretoise de réservoir à combustible utilisé.

K385-2 ADAPTATEUR TC SUR SOUDEUSES À MOTEUR SAE-400, SAE-400 (Deutz), SAE-400 WELD'N AIR OU SAE-500

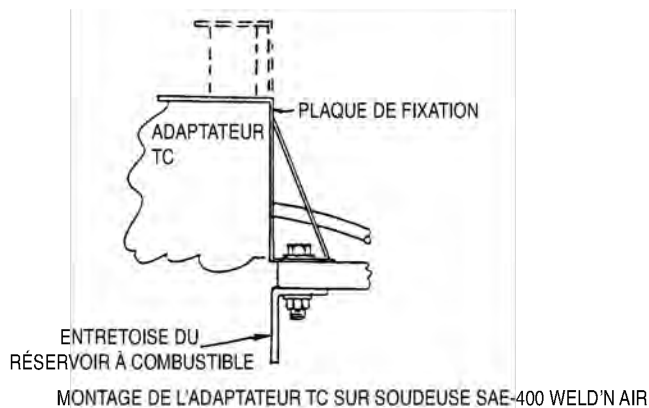


FIGURE A

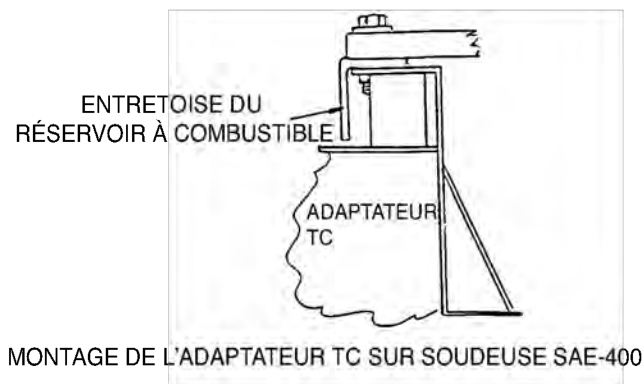


FIGURE B

K385-2 ADAPTATEUR TC SUR SOUDEUSES À MOTEUR SAE-400, SAE-400 WELD'N AIR ET SAE-500 (Articles 1 à 18)

⚠ AVERTISSEMENT

- ÉTEINDRE LE MOTEUR POUR INSTALLER CET ACCESSOIRE.
- TENIR LES MAINS, LES CHEVEUX, LES VÊTEMENTS ET LES OUTILS ÉLOIGNÉS DES PARTIES MOBILES AU MOMENT DU DÉMARRAGE OU DU FONCTIONNEMENT DU MOTEUR.

1. Retirer le couvercle de la plaque de fixation supérieure. Retirer également les deux boulons de montage du support du réservoir à combustible sur le côté opposé aux terminales de sortie (voir la Figure 12). Retirer les protecteurs montés sur l'intérieur du panneau de contrôle frontal.
2. Monter le K385-2 sans le serrer en position tel que le montrent la Figure B et la Figure 13 pour la SAE-400 et la SAE-500, ou bien la Figure A et la Figure 13 pour la SAE-400 WELD'N AIR. Il est important que l'Adaptateur TC soit positionné à niveau contre l'entretoise du réservoir à combustible. Prendre soin de ne pincer aucun fil ou ligne.

Note: les fils de contrôle de l'Adaptateur TC ne sont pas codés par couleur sur tous les appareils.

3. Retirer le fil jaune existant de la terminale externe de l'interrupteur inverseur et le brancher sur la même terminale de l'interrupteur inverseur qui est connecté au fil rouge.
4. Retirer le fil de résistance existant de l'interrupteur inverseur et brancher les deux extrémités de ce fil bleu sur la même terminale de résistance pour stocker le fil.
5. Retirer le fil d'excitation bleu existant de la résistance de 500 Ω et le brancher sur le fil bleu 503 de l'Adaptateur TC en utilisant l'écrou et la vis du No.10 x 1/4 fournis. Isoler la connexion avec du ruban adhésif.
6. Retirer le fil d'excitation marron existant de la résistance de 500 Ω et le brancher sur le fil 509 de l'Adaptateur TC en utilisant l'écrou et la vis du No.10-1/4 fournis. Isoler la connexion avec du ruban adhésif.
7. Acheminer les fils 600, 602, 610, 612 et 613 de l'Adaptateur TC au travers de l'agrafe à fil en plastique se trouvant sur le côté du boîtier du réacteur de « Contrôle de Courant ». Brancher les fils 600 et 602 de l'Adaptateur TC sur la résistance de 500 Ω avec le fil jaune existant.

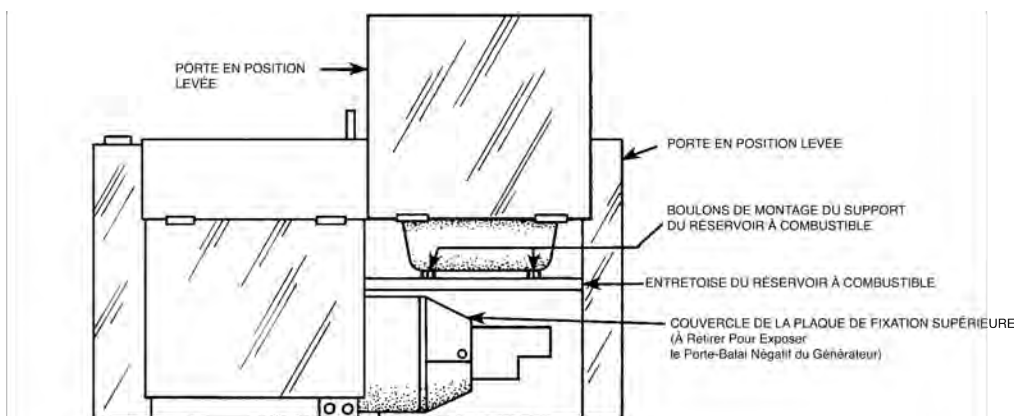


FIGURE 12 – Soudieuse à Moteur (Côté Gauche)

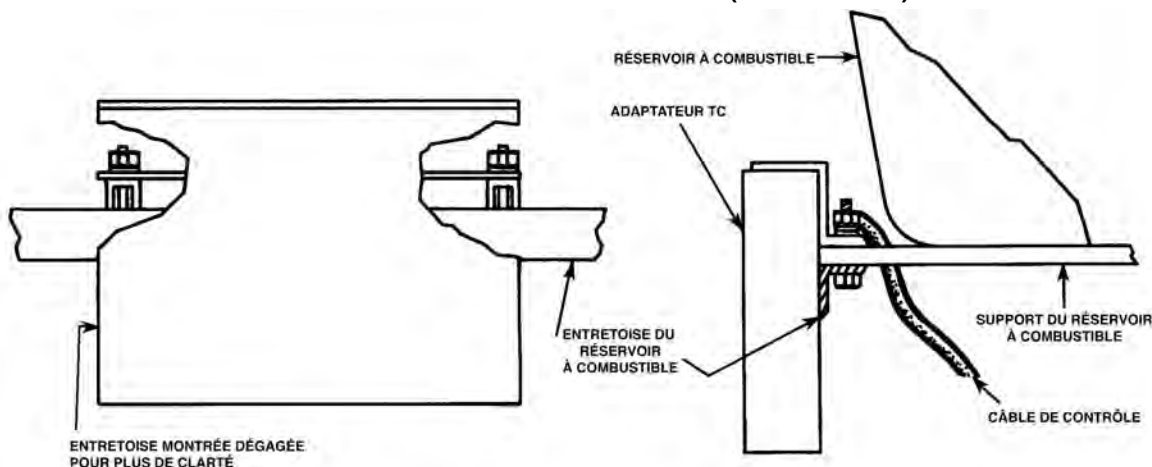


FIGURE 13 – Montage de l'Entretoise du Châssis.

8. Connecter le fil 610 de l'Adaptateur TC sur la même terminale de l'interrupteur de polarité où le fil noir existant est branché.
9. Séparer le fil blanc de la diode clignotante du fil blanc du compteur horaire au niveau de la jonction couverte de ruban adhésif (la diode clignotante est montée sur le côté du boîtier du réacteur qui se trouve derrière le panneau de contrôle). Raccorder le fil 611 de l'Adaptateur TC avec le fil blanc 612 de la diode clignotante puis avec le fil blanc du compteur horaire, et retirer le ruban adhésif du fil 613. Isoler toutes les connexions des vis avec du ruban adhésif.
10. Brancher le fil de l'Adaptateur TC marqué « Neg » sur l'arrière de la terminale de sortie « Électrode ». Brancher le fil de l'Adaptateur TC marqué « Positive » sur l'arrière de la terminale de sortie « Vers le Travail » (« To Work »). Coller les fils avec du ruban adhésif sur le faisceau de fils du générateur pour les soutenir.
11. Coller les fils du câble de contrôle de l'Adaptateur TC sur le faisceau de fils afin d'arrimer le câble de contrôle.

NOTE: POUR LES POINTS 12 ET 13, SE RÉFÉRER AUX FIGURES 12 ET 14.

12. Le porte-balai négatif du générateur, exposé lorsque le couvercle de la plaque de fixation supérieure est retiré (voir la Figure 12), se trouve sur la position de onze heures lorsque le commutateur est vu depuis l'extrémité du panneau de contrôle de la soudeuse. Retirer le boulon de 5/16 qui raccorde le câble existant avec le porte-balai négatif. Acheminer le fil lourd No.2/0 existant depuis le bas de la console de l'Adaptateur TC, comme illustré sur la Figure 14. Prendre un boulon de 5/16 x ¾ dans la visserie livrée avec l'Adaptateur TC et brancher le fil lourd No.2/0 existant depuis le bas de la console de l'Adaptateur TC, accompagné du câble retiré plus haut, sur le porte-balai négatif. L'ergot du fil lourd No.2/0 doit se trouver entre l'ergot de câble existant et le porte-balai. Sur les soudeuses avec une puissance auxiliaire c.a., coller le fil lourd No.2/0 sur le faisceau de fils de l'excitateur de l'alternateur qui vient de l'alternateur pour soutenir les fils là où cela est possible.
13. Remettre en place le couvercle de la plaque de fixation retiré au point 1. Serrer aussi l'Adaptateur TC qui était monté sans être serré au point 2. Pour la SAE-400 WELD'N AIR, l'Adaptateur TC doit être positionné à niveau contre l'entretoise du réservoir à combustible après le serrage.

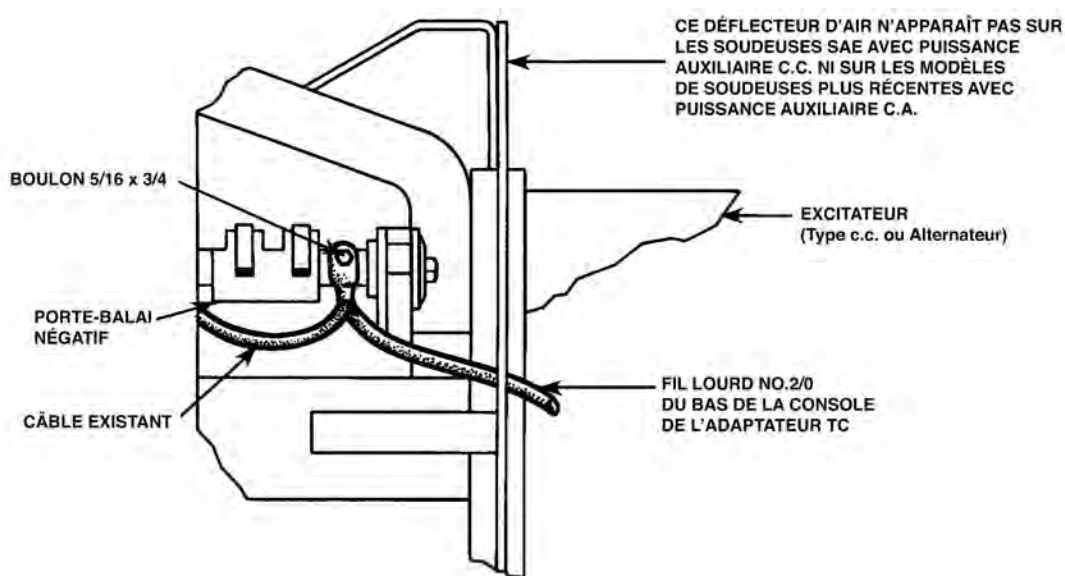


FIGURE 14 – Vue du Porte-Balai Négatif du Générateur après avoir Retirer le Couvercle de la Plaque de Fixation.

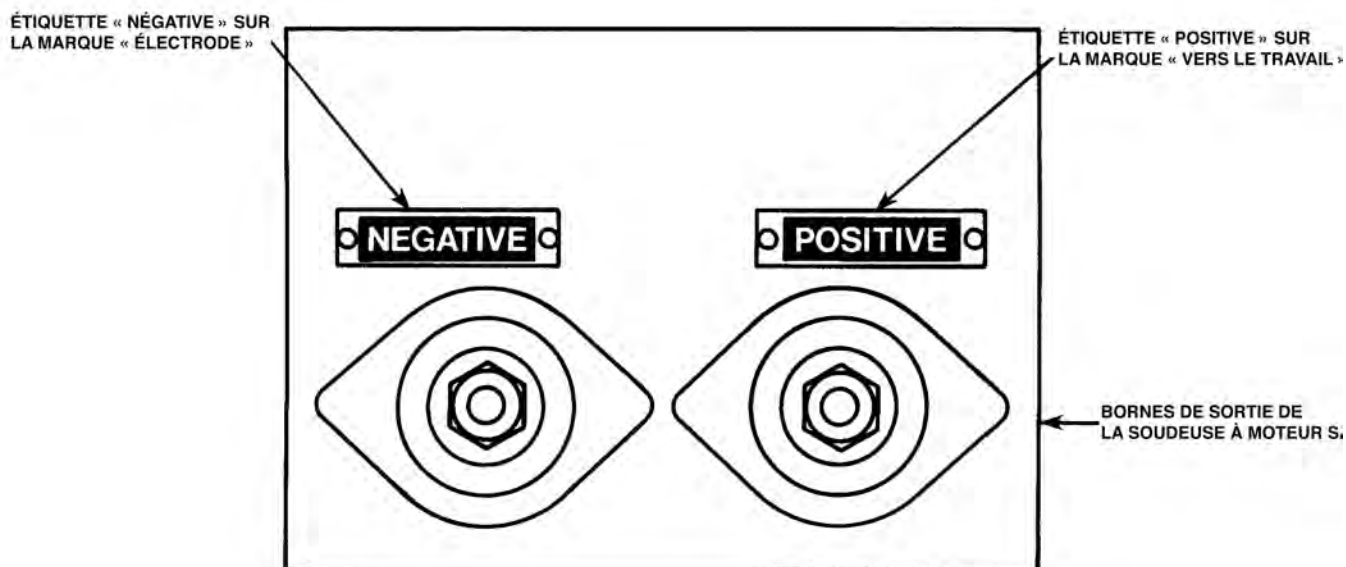


FIGURE 15 – Montage des Étiquettes.

14. Brancher le fil 31 sur la terminale « BLANCHE » inutilisée du réceptacle duplex de 120 volts. Brancher le fil 32 sur « CB 3 » (disjoncteur 3) au niveau de la terminale qui a un fil noir provenant du réceptacle duplex de 120 volts. Raccorder le fil « G » sur la borne de la masse située sur le panneau de contrôle. (Même emplacement que celui de la connexion du fil de terre du réceptacle duplex de 120 volts).
15. Ré-étiqueter les plots de sortie avec les étiquettes autocollantes fournies avec le kit de montage, comme le montre la **Figure 15**. L'étiquette « Négative » doit être appliquée sur l'étiquette originalement « Positive » et l'étiquette « Positive » est à appliquer sur l'étiquette à l'origine « Négative ».
16. Pour vérifier la sortie de TV, placer les deux interrupteurs TC/TV (CV/VV) de l'Adaptateur TC sur la position « TV » (VV). Placer l'Interrupteur de Télécommande sur la position « TÉLÉCOMMANDE » ou « LOCAL » en fonction des besoins, si la machine en est équipée. Démarrer la soudeuse à moteur et la régler pour le fonctionnement en Haut Ralenti. Utiliser un voltmètre c.c. pour vérifier la polarité de sortie. La terminale de sortie « Électrode » qui est ré-étiquetée « Négative » doit être négative et la terminale de sortie « Vers le Travail » qui est ré-étiquetée « Positive » doit être positive. Si la polarité n'est pas correcte, re-vérifier les points 3 à 12. La tension doit être d'environ 40-60 volts c.c. lorsque le contrôle de « Sélection de Travail » est réglé sur le minimum, et d'environ 90-100 volts c.c. lorsqu'il est réglé sur le maximum. Ces tensions peuvent être supérieures si les lectures sont prises lorsque la soudeuse est froide.

⚠ ATTENTION

LA POLARITÉ DES TERMINALES DE SORTIE STANDARD DOIT ÊTRE TELLE QUE SPÉCIFIÉE AU POINT 15 ET LA TENSION MAXIMUM DE CIRCUIT OUVERT AVEC L'INTERRUPTEUR DE MODE INFÉRIEUR SUR LA POSITION TC (CV) DOIT ÊTRE TELLE QUE SPÉCIFIÉE AU POINT 16 AVANT DE PLACER L'INTERRUPTEUR DE MODE SUPÉRIEUR SUR LA POSITION TC (CV). SI ON N'OBTIENT PAS LA POLARITÉ ET LA TENSION CORRECTES AVANT DE PLACER L'INTERRUPTEUR DE MODE SUPÉRIEUR SUR LA POSITION TC (CV), CECI AURA POUR CONSÉQUENCE D'ENDOMMAGER L'ADAPTEUR TC.

17. Pour vérifier la sortie TC, placer uniquement l'interrupteur inférieur de l'Adaptateur TC sur la position TC (CV). Placer l'Interrupteur de Télécommande de l'Adaptateur TC sur la position « LOCAL ». Ceci peut se faire pendant que le moteur marche du moment qu'aucun soudage n'est réalisé. Sur les machines de codes 10600 et supérieurs, le « Sélecteur de Travail » doit être réglé sur le Maximum. Vérifier la tension entre la borne de sortie sur l'Adaptateur TC et la masse du châssis. La tension doit être inférieure à 10 volts c.c. La tension entre la terminale de sortie « Vers le Travail » qui est ré-étiquetée « Positive » et la terminale de sortie de l'Adaptateur TC doit être de 7-12 volts c.c. lorsque le contrôle de tension de l'Adaptateur TC se trouve réglé sur le minimum et de 36-48 volts c.c. sur le réglage maximum.
18. Si la sortie varie énormément par rapport à celle qui est spécifiée aux points 15 et 16, vérifier le câblage et se reporter à la section de dépannage du manuel.

ADAPTATEUR TC K385-2 SUR SAE-400 (DEUTZ) (Articles 1 à 17)

⚠ AVERTISSEMENT

- ÉTEINDRE LE MOTEUR POUR INSTALLER CET ACCESSOIRE.
- TENIR LES MAINS, LES CHEVEUX, LES VÊTEMENTS ET LES OUTILS ÉLOIGNÉS DES PARTIES MOBILES AU MOMENT DU DÉMARRAGE OU DU FONCTIONNEMENT DU MOTEUR.

1. Retirer le couvercle de la plaque de fixation supérieure. Retirer également les deux boulons de montage du support du réservoir à combustible sur le côté opposé aux terminales de sortie (voir la Figure 12). Retirer les protecteurs montés sur l'intérieur du panneau de contrôle frontal.
2. Monter le K385-2 sans le serrer en position tel que le montrent la **Figure B** et la **Figure 13** pour la SAE-400 (Deutz), desserré en position comme sur la **Figure A**. Il est important que l'Adaptateur TC soit positionné à niveau contre l'entretoise du réservoir à combustible. Prendre soin de ne pincer aucun fil ou ligne.
3. Retirer le fil d'excitation marron existant du bornier situé du côté du boîtier du réacteur du panneau de contrôle. Brancher le fil jaune No.600 et le fil blanc No.602 de l'adaptateur TC sur la vis de ce bornier directement sous le fil rouge provenant du pont de diode.
4. Brancher le fil d'excitation marron existant sur le fil marron No.509 de l'adaptateur TC au moyen d'une vis et d'un écrou No.10 x ¼ fournis. Isoler le branchement avec du ruban adhésif électrique.
5. Retirer le fil d'excitation bleu existant du bornier situé du côté du boîtier du réacteur du panneau de contrôle. Brancher le fil noir No.610 de l'adaptateur TC sur la vis de ce bornier directement sous le fil noir provenant du pont de diode.
6. Retirer le fil d'excitation bleu existant vers le fil bleu No.503 de l'Adaptateur TC en utilisant une vis et un écrou No.10 x ¼ fournis. Isoler le branchement avec du ruban adhésif électrique.
7. Séparer le fil blanc de la diode clignotante du fil blanc de l'horomètre au niveau de la jonction couverte de ruban adhésif (la diode clignotante est montée sur le côté du boîtier du réacteur qui se trouve derrière le panneau de contrôle). Raccorder le fil 611 de l'Adaptateur TC avec le fil blanc de la diode clignotante, le fil 612 sur le fil blanc de l'horomètre, et retirer le ruban adhésif du fil 613. Isoler toutes les connexions des vis avec du ruban adhésif.
8. Ré-étiqueter les plots de sortie avec les étiquettes auto-collantes fournies avec le kit de montage, comme le montre la **Figure 15**. L'étiquette « Négative » doit être appliquée sur l'étiquette originalement « Positive » et l'étiquette « Positive » est à appliquer sur l'étiquette à l'origine « Négative ».

⚠ ATTENTION

LA POLARITÉ DES TERMINALES DE SORTIE STANDARD DOIT ÊTRE TELLE QUE SPÉCIFIÉE AU POINT 8 ET LA TENSION MAXIMUM DE CIRCUIT OUVERT AVEC L'INTERRUPTEUR DE MODE INFÉRIEUR SUR LA POSITION TC (CV) DOIT ÊTRE TELLE QUE SPÉCIFIÉE AU POINT 9 AVANT DE PLACER L'INTERRUPTEUR DE MODE SUPÉRIEUR SUR LA POSITION TC (CV). SI ON N'OBTIENT PAS LA POLARITÉ ET LA TENSION CORRECTES AVANT DE PLACER L'INTERRUPTEUR DE MODE SUPÉRIEUR SUR LA POSITION TC (CV), CECI AURA POUR CONSÉQUENCE D'ENDOMMAGER L'ADAPTATEUR TC.

9. Après avoir changé la polarité selon le **Point 8**, brancher le fil de l'Adaptateur TC marqué « Nég » sur l'arrière de la terminale de sortie négative. Brancher le fil de l'Adaptateur TC marqué « Positif » sur l'arrière de la terminale de sortie positive. Coller les fils avec du ruban adhésif sur le faisceau de fils du générateur pour plus de support.
10. Coller les fils du câble de contrôle de l'Adaptateur TC avec du ruban adhésif ou les attacher avec un câble sur le faisceau de fils pour maintenir le câble de contrôle.
11. Le porte-balais négatif du générateur, exposé lorsque le couvercle de la plaque de fixation supérieure est ôté (**voir la Figure 12**), se trouve sur la position de 11 heures quand on regarde le commutateur depuis l'extrémité du panneau de contrôle de la soudeuse. Ôter le boulon de 5/16 qui raccorde le câble existant et le porte-balais négatif. Acheminer le fil lourd No.2/0 existant depuis le bas du boîtier de l'Adaptateur TC, comme le montre la **Figure 14**. Chercher un boulon de 5/16 x ¾ dans la visserie envoyée avec l'Adaptateur TC et raccorder le fil lourd No.2/0 existant qui part du bas du boîtier de l'Adaptateur TC ainsi que le câble retiré précédemment avec le porte-balais négatif. L'ergot du fil lourd No.2/0 doit se trouver entre l'ergot du câble existant et le porte-balais. Sur des soudeuses ayant une puissance auxiliaire c.a., coller avec du ruban adhésif le fil lourd No. 2/0 sur le faisceau de fils de l'excitateur de l'alternateur afin de soutenir le fil là où cela est possible..
12. Remettre en place le couvercle de la plaque de fixation qui avait été retiré au point 1. Serrer aussi l'Adaptateur TC qui avait fait l'objet d'un montage desserré au Point 2.
13. Brancher le fil 31 sur la terminale « BLANCHE » inutilisée du réceptacle duplex de 120 volts. Brancher le fil 32 sur « CB 3 » (disjoncteur 2) sur la terminale ayant un fil noir qui provient du réceptacle duplex de 120 volts. Brancher le fil « G » sur la borne de terre située sur le panneau de contrôle. (Même emplacement que pour le branchement du fil de terre du réceptacle duplex de 120 volts.)
14. Réinstaller le disjoncteur et la protection du réceptacle qui avait été retirée au **Point 1**. Prendre soin de laisser une distance d'au moins 1/2" entre le protecteur et toute pièce sous tension électrique. Tous les fils nouveaux et déjà existants doivent être acheminés de telle sorte qu'ils ne présentent pas de bords pointus sur le protecteur.

15. Pour vérifier la sortie de TV, placer les interrupteurs de TC/TV de l'Adaptateur TC sur la position « TV ». Placer l'interrupteur de Télécommande sur la position « À DISTANCE » ou « LOCAL », selon le cas, s'il en est équipé. Faire démarrer la soudeuse à moteur et la régler pour un fonctionnement à vitesse de ralenti rapide. Utiliser un volt-mètre CC pour vérifier la polarité de sortie. La terminale de sortie « Électrode » qui est « Négative » doit être négative et la terminale de sortie « Vers le Travail » qui est « Positive » doit être positive. Si la polarité n'est pas correcte, révéifier les Points 3 à 12. La tension doit être d'environ 40-60 volts CC lorsque la commande de « Sélecteur de Travail » est réglée sur le minimum et de 90-100 volts CC quand elle est réglée sur le maximum. Ces tensions peuvent être supérieures si les lectures sont prises lorsque la soudeuse est froide.
16. Pour vérifier la sortie de TC, placer uniquement l'interrupteur inférieur de l'Adaptateur TC sur la position TC. Placer l'interrupteur de Télécommande de l'Adaptateur TC sur la position « LOCAL ». Ceci peut être fait pendant que le moteur tourne tant qu'aucun soudage n'est effectué. Vérifier la tension entre la borne de sortie de l'Adaptateur TC et la terre du châssis. La tension doit être inférieure à 10 VDC. La tension entre la terminale de sortie « Vers le Travail » qui est « Positive » et la terminale de sortie de l'Adaptateur TC doit être de 7 à 12 volts CC lorsque le contrôle de tension de l'Adaptateur TC est réglé sur le minimum et de 36 à 48 volts sur le réglage maximum.
17. Si la sortie varie fortement par rapport à celle spécifiée aux Points 15 et 16, réviser le câblage et se reporter à la section de Dépannage du manuel.

MESURES DE SÉCURITÉ

ATTENTION

NE PAS UTILISER LES INTERRUPTEURS DE L'ADAPTATEUR TC PENDANT LE SOUDAGE.

SOUDAGE EN TV OU TC

AVERTISSEMENT

TOUS LES DÉVIDOIRS LN-23P OU CÂBLES RACCORDÉS À LA TERMINALE DE SORTIE DE L'ADAPTATEUR TC ET AUX TERMINALES DE SORTIE STANDARD SE TROUVENT TOUJOURS SOUS ÉNERGIE LORSQUE LE MOTEUR FONCTIONNE, INDÉPENDAMMENT DE LA POSITION DE L'INTERRUPTEUR DE MODE. RANGER LE PISTOLET DU LN-23P OU LE SUPPORT DE L'ÉLECTRODE DE SORTE QU'ILS N'ENTRENT PAS EN CONTACT AVEC LA PIÈCE À TRAVAILLER LORSQU'IL N'Y A PAS DE SOUDAGE.

SOUDAGE À LA BAGUETTE TV

Placer les deux interrupteurs de mode de l'Adaptateur TC sur la position Baguette TV. Pour les unités possédant une télécommande, placer l'Interrupteur de Télécommande sur la position souhaitée.

NOTE: L'INTERRUPTEUR SUPÉRIEUR DOIT D'ABORD SE TROUVER SUR LA POSITION TV (VV) POUR POUVOIR PLACER L'INTERRUPTEUR INFÉRIEUR SUR LA POSITION TV (VV). Une poignée de verrouillage empêche d'opérer les interrupteurs dans la séquence incorrecte.

Brancher les câbles de soudage sur les terminales de sortie standard de la soudeuse à moteur et utiliser les contrôles standard pour régler le courant de soudage. Sur les soudeuses à moteur SAE-400, SAE(500 et SAE-400 WELD'N AIR, l'interrupteur de polarité est débranché, de sorte que la terminale « Vers le Travail » normale qui a été ré-étiquetée « Positive » est toujours positive, et la terminale « Électrode » normale qui a été ré-étiquetée « Négative » est toujours négative.

SOUDAGE INNERSHIELD TC

Placer les deux interrupteurs sur la position Innershield TC.

NOTE: L'INTERRUPTEUR INFÉRIEUR DOIT D'ABORD SE TROUVER SUR LA POSITION TC (CV) POUR POUVOIR PLACER L'INTERRUPTEUR SUPÉRIEUR SUR LA POSITION TC (CV). Une poignée de verrouillage empêche d'opérer les interrupteurs dans la séquence incorrecte. Le « Sélecteur de Travail » doit se trouver au maximum.

Pour le soudage Innershield avec une électrode négative, brancher le fil électrode d'un dévidoir LN-23P sur la terminale de sortie de l'Adaptateur TC et brancher le Travail sur la terminale de sortie « Vers le Travail » normale de la SAE qui est ré-étiquetée « Positive ». La terminale de sortie « Électrode » normale de la SAE qui est ré-étiquetée « Négative » n'est pas utilisée pour le soudage en TC.

La tension de sortie peut être réglée de deux façons différentes. Avec l'Interrupteur de Télécommande de l'Adaptateur TC sur la position « LOCAL », la tension est contrôlée au moyen du cadran de contrôle sur l'Adaptateur TC. Avec l'interrupteur de l'Adaptateur TC sur la position « TÉLÉCOMMANDE », la tension est contrôlée au niveau du LN-23P. Régler le « Contrôle de Courant » de la SAE sur la position de 9 heures pour obtenir les caractéristiques de soudage optimales avec des électrodes Innershield. Le changement du « Contrôle de Courant » affecte les caractéristiques de l'arc.

Pour un fonctionnement approprié de l'Adaptateur TC, le « Sélecteur de Travail » doit être au maximum.

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

Le Service et les Réparations ne doivent être effectués que par le Personnel formé par l'Usine Lincoln Electric. Des réparations non autorisées réalisées sur cet appareil peuvent mettre le technicien et l'opérateur de la machine en danger et elles annuleraient la garantie d'usine. Par sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, suivre toutes les observations et mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Ce guide de Dépannage est fourni pour aider à localiser et à réparer de possibles mauvais fonctionnements de la machine. Simplement suivre la procédure en trois étapes décrite ci-après.

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Regarder dans la colonne intitulée « PROBLÈMES (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les symptômes que la machine peut présenter. Chercher l'énoncé qui décrit le mieux le symptôme présenté par la machine.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

La deuxième colonne, intitulée « CAUSE POSSIBLE », énonce les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme présenté par la machine.

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE

Cette colonne suggère une action recommandée pour une Cause Possible ; en général elle spécifie de contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les Actions Recommandées de façon sûre, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.

ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

Suivre toutes les Instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT		
Avec l'Adaptateur TC sur la position TC (CV): - La tension de circuit ouvert est de 60 à 70 volts et ne peut pas être ajustée. - La tension de circuit ouvert ne peut pas être ajustée au-dessus de 38 volts. - La tension de circuit ouvert peut être ajustée sur 60-70 volts au lieu du maximum normal de 36 à 48 volts.	1. Vérifier que le circuit d'excitation c.c. soit raccordé à terre au châssis de la soudeuse. Vérifier ensuite le fusible de 1/8(1) amp sur le tableau de circuits imprimés de l'Adaptateur TC et le changer s'il a sauté. (Le circuit d'excitation raccordé à terre peut faire ou ne pas faire sauter le fusible). NOTE: Sur les soudeuses à moteur SAE-400 et SAE-400 WELD'N AIR avec une sortie auxiliaire c.a., débrancher un côté de la diode clignotante. Sur les machines SAE-400 et SAE-400 WELD'N AIR avec un Code supérieur à 8812, aussi débrancher le fil vert de la SAE du fil 613 de l'Adaptateur TC. NOTE: SUR LES UNITÉS SAE AVEC CODE INFÉRIEUR À 9936, LE FIL VERT DE LA SAE ÉTAIT ROUGE. Rebrancher les pièces précédentes une fois que le problème a été déterminé et résolu. 2. Vérifier que les diodes se trouvant sur le fil entre D1 négatif et la vis de terre ne soient pas court-circuitées et qu'elles soient correctement orientées. Vérifier le fusible de 1/8 amp sur le tableau de circuits imprimés de l'Adaptateur TC et le changer s'il a sauté.	Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.
Aucun contrôle TC de la tension de sortie.	1. L'interrupteur de mode inférieur de l'Adaptateur TC est en mauvaise position. 2. Le fusible de 2 amp sur le tableau de circuits imprimés de l'Adaptateur TC a sauté – changer le fusible. 3. La sortie n'est pas branchée sur les terminales de sortie appropriées. Voir le manuel pour les connexions appropriées. 4. Interrupteur de mode inférieur défectueux – changer le commutateur 3PDT (SI). 5. Relais défectueux – changer le relais. 6. Tableau de circuits imprimés de l'Adaptateur TC défectueux – changer le tableau de circuits imprimés.	

ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

CV ADAPTER



Suivre toutes les Instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT		
Pas de contrôle de sortie en soudage à la « BAGUETTE ».	1. Interrupteur de mode inférieur de l'Adaptateur TC en mauvaise position. 2. Interrupteur de mode inférieur de l'Adaptateur TC défectueux – changer le commutateur 3PDT (SI). 3. Pour les unités à télécommande, Interrupteur de Télécommande réglé sur la mauvaise position.	Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.
Faibles caractéristiques de l'arc.	1. Interrupteur de mode en mauvaise position. 2. Sortie connectée à une mauvaise terminale de sortie. 3. En mode TC – contrôle de courant standard ou sélecteur de registre sur la mauvaise position. Voir le manuel d'opération. 4. Vérifier la batterie de condensateurs dans le boîtier de contrôle de l'Adaptateur TC. Il y a indice de panne si la petite vis de purge sur un condensateur est levée ou si elle a sauté. Remplacer toute la batterie de condensateurs. Ne pas remplacer les condensateurs de façon individuelle. ⚠ AVERTISSEMENT L'ÉLECTROLYTE LIQUIDE CONTENUE DANS CES CONDENSATEURS EST TOXIQUE. ÉVITER TOUT CONTACT AVEC LE CORPS. NETTOYER L'ÉLECTROLYTE ÉCOULÉE EN UTILISANT DES GANTS EN CAOUTCHOUC ET UN CHIFFON IMPRÉGNÉ D'EAU. SI L'ÉLECTROLYTE ENTRE EN CONTACT AVEC LA PEAU, NETTOYER AVEC DE L'EAU ET DU SAVON.	
La soudeuse ne reste pas à vitesse élevée durant le soudage.	1. Dans certaines conditions avec un transfert d'arc souple de type pulvérisateur, il se peut que le contrôle du pignon fou ne reste pas sous énergie. Placer le contrôle du pignon fou sur la position « élevée ».	

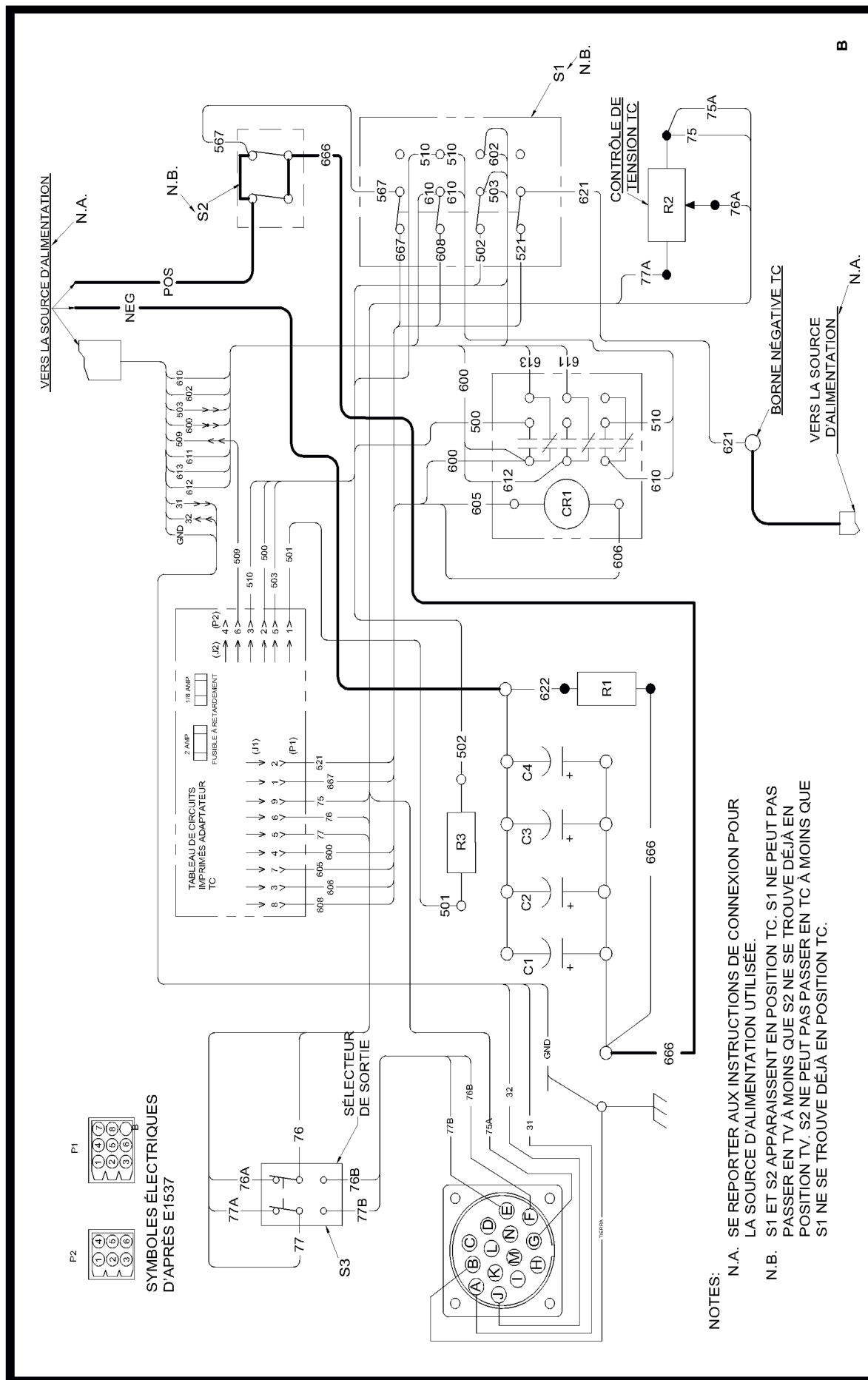
⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

CV ADAPTER



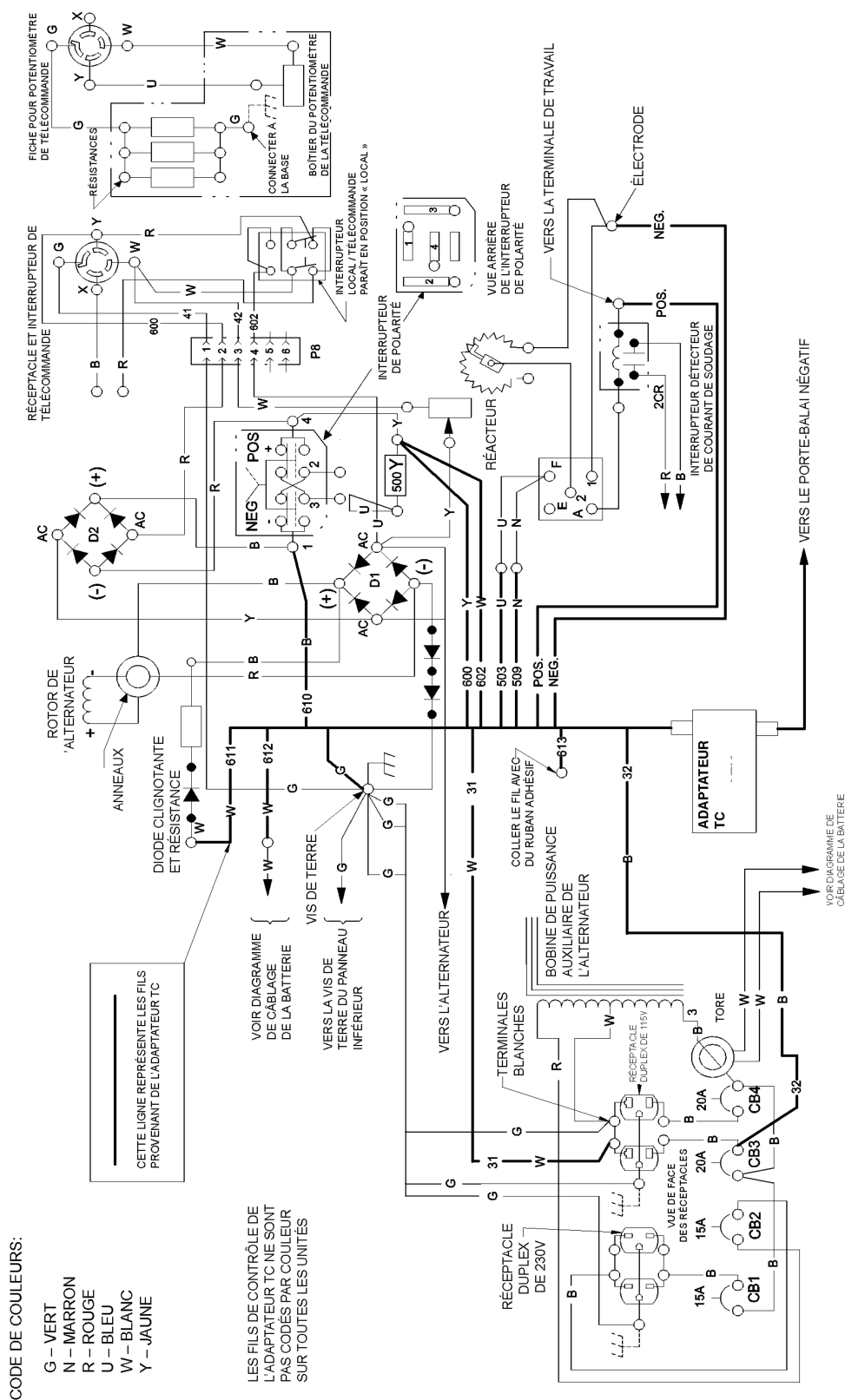
DIAGRAMME DE CÂBLAGE DE L'ADAPTATEUR TC



L12294

NOTE : Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console. Si le diagramme est illisible, écrire au Département de Service afin d'en obtenir un autre en remplacement. Donner le numéro de code de l'appareil.

DIAGRAMME DE CONNEXION - ADAPTATEUR TC SUR SAE-400



C.01

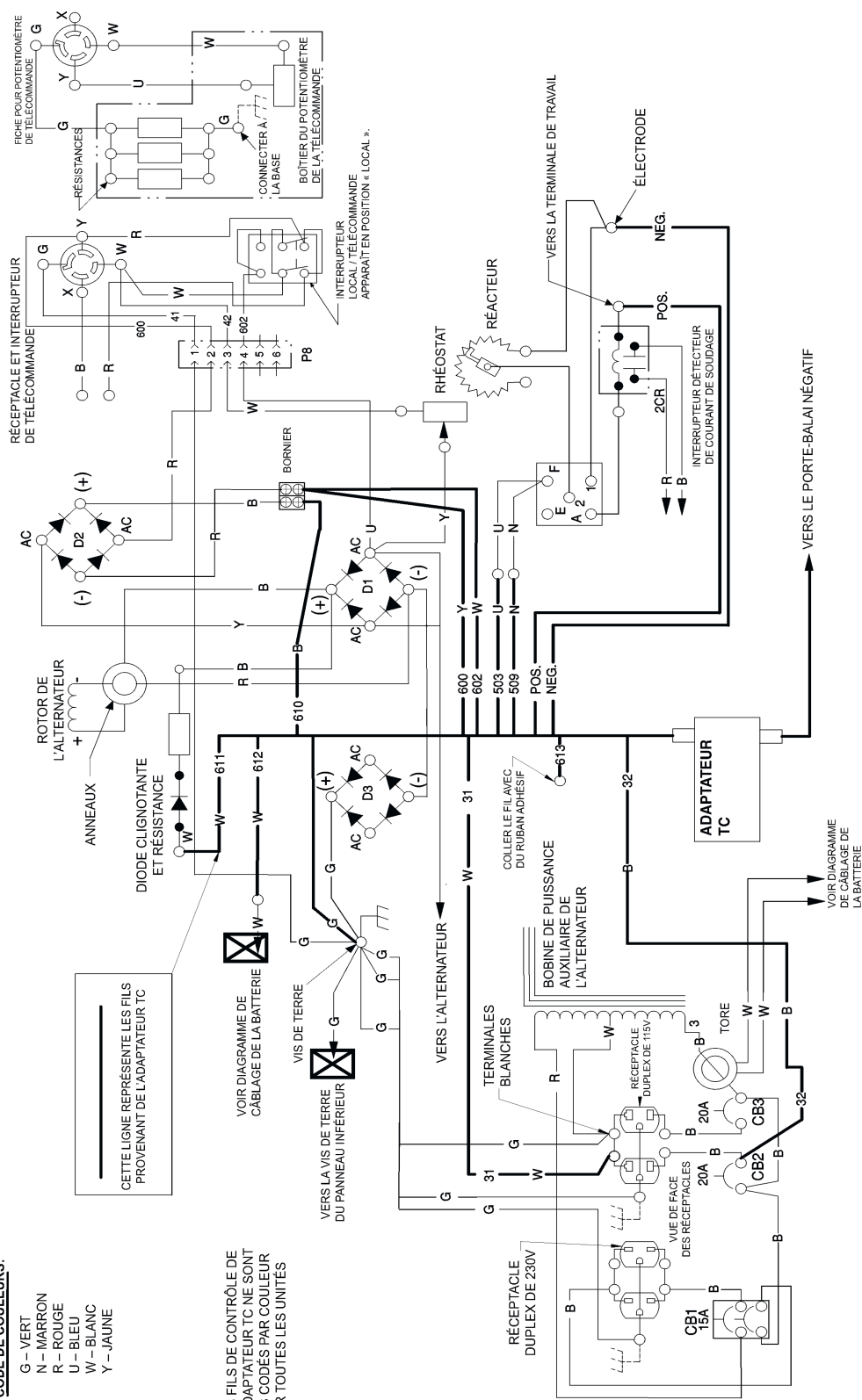
\$25899

DIAGRAMME DE CONNEXION – ADAPTATEUR TC SUR SAE-400 (DEUTZ)

CODE DE COULEURS:

G – VERT
N – MARRON
R – ROUGE
U – BLEU
W – BLANC
Y – JAUNE

LES FILS DE CONTRÔLE DE L'ADAPTATEUR TC NE SONT PAS CODÉS PAR COULEUR SUR TOUTES LES UNITÉS

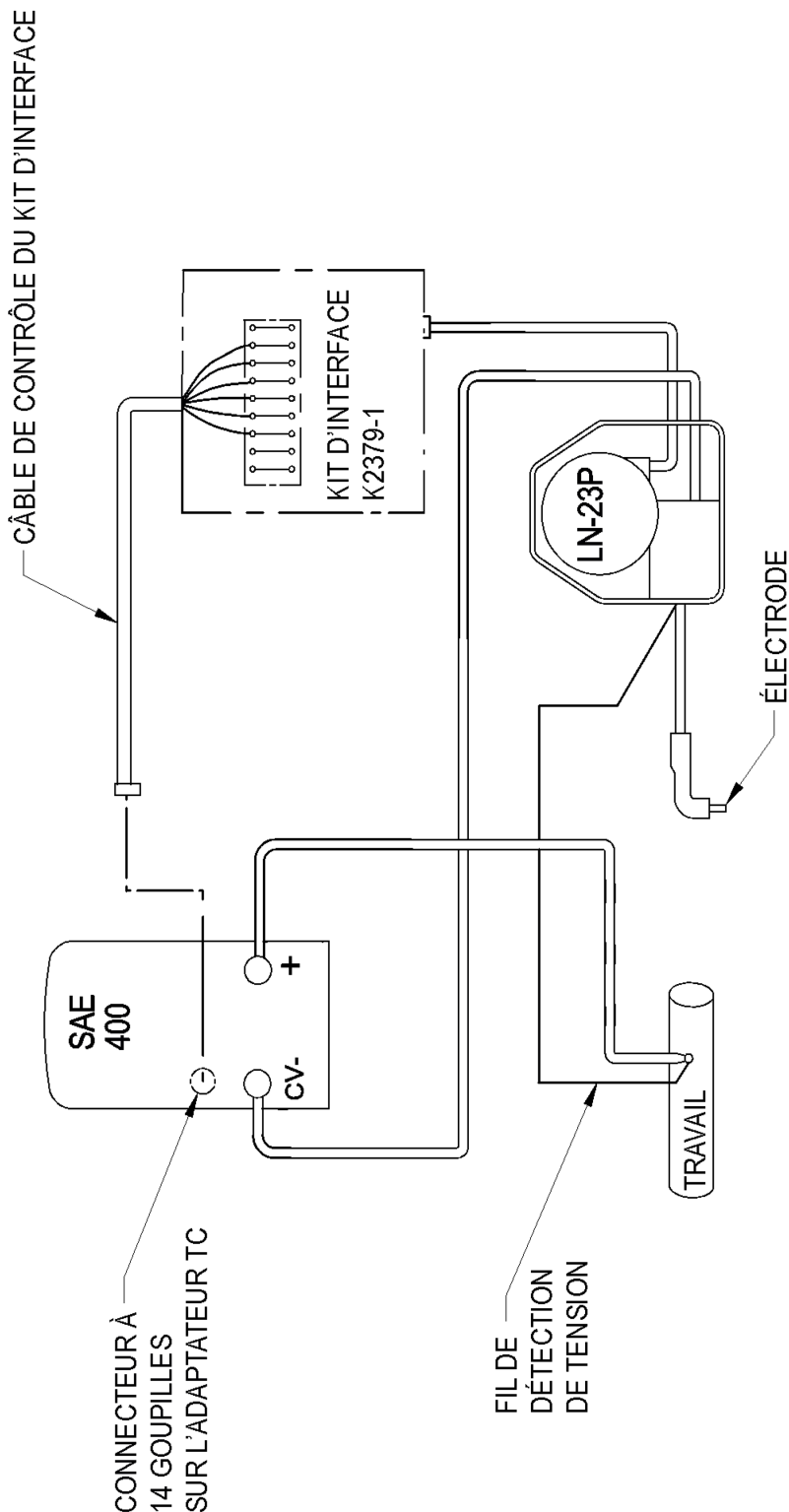


S28116



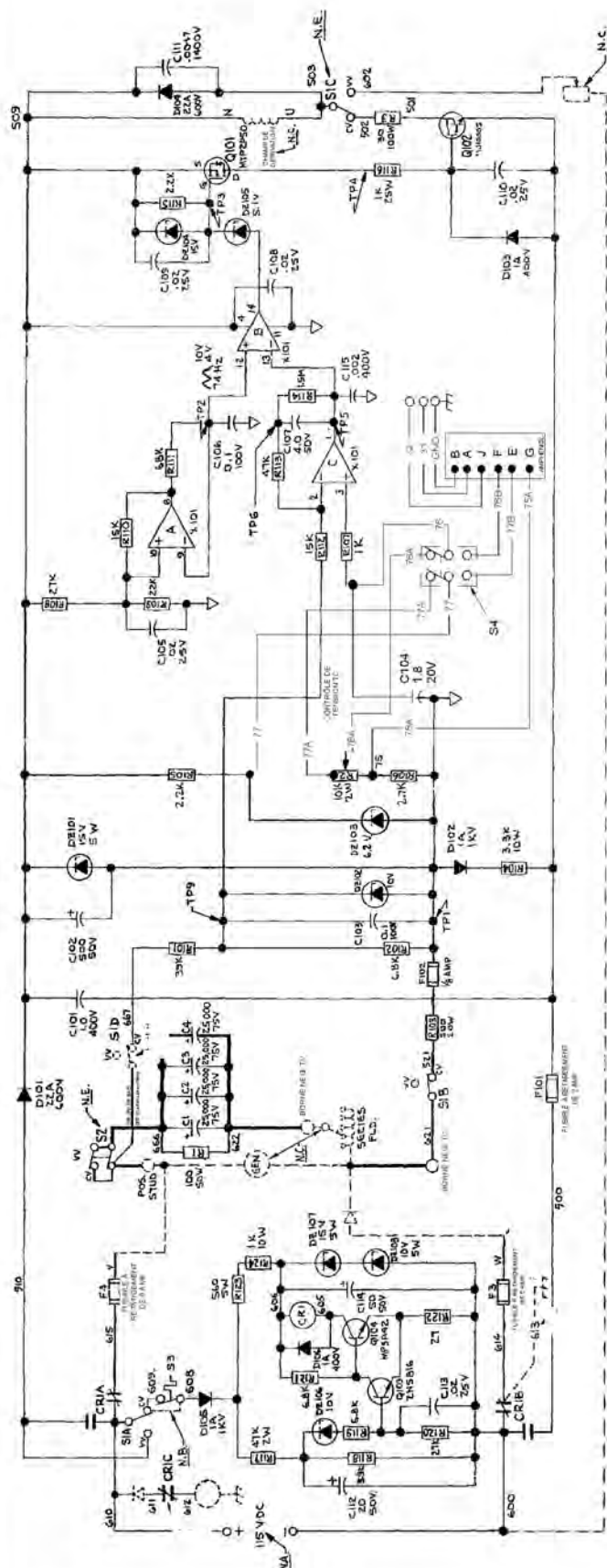
DIAGRAMME DE CONNEXION : SOUDEUSES À MOTEUR SAE-400 COMPATIBLES AVEC LE LN-23P ET LE KIT D'INTERFACE K2379-1

⚠ AVERTISSEMENT	
LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels. • Ne pas faire fonctionner avec les panneaux ouverts. • Débrancher le fil NÉGATIF (-) de la Batterie avant de réaliser l'entretien. • Ne pas toucher les pièces sous tension.	LES PARTIES MOBILES peuvent causer des blessures. • Maintenir les protections en place. • Se tenir éloigné des parties mobiles. • Seulement le personnel qualifié doit installer, utiliser ou effectuer l'entretien de cet appareil.



A

SCHEMA DE L'ADAPTATEUR TC



INFORMATION GÉNÉRALE

SYMBOLS ÉLECTRIQUES D'APRÈS E-1437
CONDENSATEURS = MFD (SAUF SI SPÉCIFIÉ DIFFÉREMENT)
RÉSISTANCES = OHMS (1/2 WATT SAUF SI SPÉCIFIÉ DIFFÉREMENT)
DIODES ZÉNER = 1/2 WATT (SAUF SI SPÉCIFIÉ DIFFÉREMENT)

TP = CONNEXION COURANTE

TP = POINT DE TEST

DU FAIT QUE LES COMPOSANTS OU LES CIRCUITS D'UN TABLEAU DE CIRCUITS IMPRIMÉS PEUVENT CHANGER SANS AFFECTER L'INTERCHANGEABILITÉ D'UN TABLEAU COMPLET, CE DIAGRAMME PEUT NE PAS MONTRER LES COMPOSANTS OU CIRCUITS EXACTS DES CONTRÔLES AYANT UN NUMÉRO DE CODE COMMUN.

CODE DE COULEUR DES FILS

W - BLANC
Y - JAUNE
U - BLEU
N - MARRON

LES FILS DE CONTRÔLE DE L'ADAPTATEUR TC NE SONT PAS CODÉS PAR COULEUR SUR TOUTES LES UNITÉS

COMPOSANTS SE TROUVANT SUR LE TABLEAU DE CIRCUITS IMPRIMÉS

C101 A C115
D101 A D106
DZ101 A DZ108
E101 ET F102
Q101 A Q104
R101 A R124
X101 QUAD OP-AMP (LM-124)

COMPOSANTS NE SE TROUVANT PAS SUR LE TABLEAU DE CIRCUITS IMPRIMÉS

C1 A C4
CR1 2WDC 3PDT
R1 A R3
S1 3PDT (UTILISÉ SUR SOUDEUSES SAE)
S2 DPST
S3 THERMOSTAT
F3 ET F4
S4 DPDT
AMPHIENOL A 14 GOUPILES

NOTES

N.A. PUISSANCE D'ENTRÉE FOURNIE PAR L'EXCITATEUR DE LA SOURCE D'ALIMENTATION
N.B. S3 N'EST PAS UTILISÉ AVEC DES SOURCES D'ALIMENTATION SAE
N.C. CERTAINS CIRCUITS REPRÉSENTATIFS DE LA SOURCE D'ALIMENTATION SONT ILLUSTRÉS POUR CLARTÉ OPERATIONNELLE
N.E. S1 NE PEUT PAS PASSER SUR TV À MOINS QUE S2 NE SE TROUVE DÉJÀ SUR LA POSITION LV
S2 NE PEUT PAS PASSER SUR LA POSITION TC À MOINS QUE S1 NE SE TROUVE DÉJÀ SUR LA POSITION TC

B.01

L12295

NOTES

CV ADAPTER



NOTES

CV ADAPTER



NOTES

CV ADAPTER



POLITIQUE D'ASSISTANCE AUX CLIENTS

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent uniquement du contrôle et de la responsabilité du client. De nombreuses variables échappant au contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de services.

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression.

Se reporter à www.lincolnelectric.com pour des informations mises à jour.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com